

Analisis efektivitas mesin produksi
Pada perusahaan krupuk udang cap Obor, Tegal

Skripsi

Diajukan sebagai salah satu syarat untuk memenuhi persyaratan mencapai
gelar kesarjaan S-1 pada Fakultas Ekonomim Universitas Katolik Soegijapranata



Disusun oleh:

David Setiawan Karsono

01.30.0214

FAKULTAS EKONOMI JURUSAN MANAJEMEN

UNIVERSITAS KATOLIK SOEGIJAPRANATA

SEMARANG

2005

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
HALAMAN KESLIAN SKRIPSI	iv
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
ABSTRAKSI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR GRAFIK	xiv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	5
1.3. Pembatasan Masalah	5
1.4. Tujuan Penelitian	5
1.5. Manfaat Penelitian	6
1.6. Sistematika Penulisan	6
BAB II LANDASAN TEORI	
1.1. Pengertian Manajemen Produksi	8
1.1.1 Ruang Lingkup Manajemen Operasional	9
1.1.2 Pengertian Proses produksi	10
1.1.3 Fungsi Perencanaan atau Pengendalian Produksi	10
1.1.4 Peralatan Produksi (Mesin)	12
1.1.5 Jennis-Jenis Mesin	13

1.2.	Pemeliharaan Peralatan (Mesin)14
1.3.	Enam Keborosan Utama (<i>Six Big Losses</i>)15
2.4.	Efektivitas Peralatan16
1.5.	Hubungan antara Enam Keborosan Utama dengan Efektivitas Peralatan17
2.6.	Kerangka Pemikiran18
2.7.	Definisi Operasional19
BAB III	METODE PENELITIAN	
3.1.	Lokasi dan Objek Penelitian22
3.2.	Data yang digunakan22
3.3.	Metode Pengumpulan Data23
3.4.	Metode Analisis Data25
BAB VI	HASIL DAN PEMBAHASAN	
4.1.	Gambaran Umum dan Objek Penelitian28
4.1.1.	Gambaran Umum Perusahaan28
4.1.2.	Struktur Organisasi Perusahaan29
4.1.3.	Peralatan dan Proses Produksi31
4.1.4.	Proses Produksi32
4.2.	Penjabaran Data Penelitian33
4.2.1.	Data Waktu Kerusakan Mesin (<i>Down Time Losses</i>)33
4.2.2.	Data Waktu Pemeliharaan Mesin (<i>Down Speed Losses</i>)35
4.2.3.	Data Jumlah Produksi dan Jumlah Produk Cacat37
4.3.	Analisis Efektivitas Mesin39
4.3.1.	Analisis <i>Availability</i>39
4.3.2.	Analisis Efisiensi Performa43
4.3.3.	Analisis Tingkat Mutu Produk45
4.3.4.	Analisis Efektivitas Peralatan47
4.4.	Implikasi Manajerial49

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan52

5.2. Saran53

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



ABSTRAKSI

Perusahaan dalam rangka meningkatkan keuntungannya dapat diperoleh dengan cara meningkatkan keoptimalan produksinya, sehingga dengan adanya peningkatan optimalisasi produksi tersebut perusahaan dapat meningkatkan produk yang dihasilkannya. Untuk optimalisasi produk tersebut dapat diraih dengan cara melakukan penkajian terhadap efektivitas mesin produksi untuk mengetahui sampai seberapa jauh target yang ditetapkan dapat dicapai oleh mesin dengan kualitas produk yang baik dan waktu yang tepat tanpa terjadi pemborosan-pemborosan. Pada waktu perusahaan krupuk udang 'Cap Obor' Tegal diketahui bahwa mesin produksi belum bekerja secara optimal yaitu sekitar 87,35%-88,27% indikasinya adalah ketidakefisienan jam kerja mesin. Berdasarkan latar belakang tersebut diatas, selanjutnya dilakukan penelitian tentang analisis efektivitas mesin produksi, dengan judul "ANALISIS EFEKTIVITAS MESIN PRODUKSI PADA PERUSAHAAN KRUPUK UDANG 'CAP OBOR' TEGAL".

Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis *Six Big Losses* yang digunakan untuk mengetahui tingkat efektivitas mesin yang digunakan untuk produksi dengan tujuan agar pendayagunaan peralatan dapat dicapai secara optimal. Adapun rumus-rumus yang digunakan untuk mengukur tingkat efektivitas peralatan meliputi *Availability*, Efisiensi Performa, dan Tingkat Mutu Produk.

Berdasarkan hasil penelitian dan analisisnya maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut: Tingkat efektivitas mesin/peralatan produksi pada perusahaan krupuk udang 'Cap Obor' Tegal yaitu sebesar 69,3% yang berarti mesin/peralatan pada perusahaan krupuk udang 'Cap Obor' Tegal cukup efektif. Belum optimalnya efektivitas mesin produksi pada perusahaan krupuk udang 'Cap Obor' Tegal disebabkan beberapa faktor, diantaranya adalah terjadinya pemborosan waktu dalam proses produksi (*down time losses*) dan jika terjadi kerusakan pada mesin produksi (*down speed losses*).